Cena Zł. 0,70.
Nr. 1. SOSNOWIEC, 10 KWIETNIA 1936 R. Rok. I.

Wiadomości Przemysłowo-Handlowe

Organ poświęcony zagadnieniom przemysłu i handlu

Adres Redakcji i Administracji: **Sosnowiec, ul. Deblińska 1, tel. 12-75**

WIADOMOŚCI PRZEMYSŁOWO-HANDLOWE

Organ poświęcony zagadnieniom przemysłu i handlu

Nr. 1. SOSNOWIEC, 10 KWIETNIA 1936 R. Rok. I.

Od Wydawnictwa.

Przystępując do wydawania dwutygodnika, poświęconego zagadnieniom Przemysłu i Handlu, zdajemy sobie sprawę z powagi obowiązku, jaki na siebie bierzemy i wielkiej rozmaitości materjału, jakim pismo nasze ma służyć. W obecnej chwili coraz silniej daje się odczuć potrzebę informowania zainteresowanych sfer o stanie produkcji, postępu techniki i handlu.

W zrozumieniu tego stanu, chcemy dać POWAŻNE A JEDNAK PRZYSTĘPNE W FORMIE I TREŚCI PISMO, w którem będziemy informowali o rozwoju wszelkich gałęzi przemysłu i handlu, oraz problemach z temi sprawami związanych; pragniemy je sumiennie i wszechstronnie oświetlać.

Chcemy dać Czytelnikom pismo-poradnik w kwestjach technicznych i branżowych. W tym celu zaprosiliśmy do współpracy pp. specjalistów z poszczegolnych działów, którzy dzielić się będą z Czytelnikami swem doświadczeniem i wiedzą.

Z tak zakreślonym planem pracy oddajemy pierwszy numer WIADOMOŚCI PRZEMYSŁOWO-HANDLOWYCH w ręce Sz. Czytelników, prosząc o przychylne potraktowanie naszego wysiłku, oraz nadsyłanie uwag o ewentualnych brakach i niedociągnięciach, które usuwać będziemy się starali w miarę możności.

Otwieramy stałą skrzynkę zapytań, w których firmy będą mogły zapytywać o produkcję krajową odnośnych artykułów, dział eksportowy, który będzie miał za zadanie informować osoby zainteresowane gdzie i jakie znajdują się rynki zbytu, dział porad prawnych i skarbowych, w których będziemy odpowiadali na wszelkie pytania Sz. Czytelników.

Pełną satysfakcją i bodźcem do dalszej pracy będzie dla nas świadomość, że praca nasza nie mija się z celem, jaki sobie wytknęliśmy.

WYDAWNICTWO

„WIADOMOŚCI PRZEMYSŁOWO-HANDLOWE".

Inż. Ludwik Skorek.

Zwiększenie i potanienie produkcji.

Kwestja potanienia produkcji i ewent. jej powiększenia zajmowała i zajmuje stale umysły organów kierowniczych poszczególnych związków przemysłowych, jak również i przedstawicieli różnych działów wytwórczości. Prasa perjodyczna szczególnie fachowa, nie szczędzi zagadnieniu temu miejsca na swych łamach, jest ono bowiem zbyt doniosłego znaczenia i stopień jego rozwiązania, czy reakcji wrzyna się głęboko w ukształtowanie się całej naszej gospodarki i dobrobytu krajowego.

I nietylko Polska w obliczu długotrwałego i dokuczliwego przesilenia pracuje nad rozwiązaniem zagadnienia tego, widząc w niem środek ku odprężeniu i naprawie obecnej sytuacji, lecz również kraje, znajdujące się w analogicznem do naszego położeniu np. Austrja, Niemcy rozwijają na tem polu ożywioną akcję a nawet narody o wysokiem stopniu kultury przemysłowej, wyróżniające się wzorową zresztą organizacją pracy i prodykcji, jak Stany Zjedn. Ameryki Półn. poprawiają stale i tak już doskonałe wyniki w zakresie zwiększenia i potanienia produkcji.

Zagadnieniem, które w obecnym okresie kryzysu absorbuje dziś niemal wszystkich przemysłowców i kierowników zakładów produkcyjnych to sprawa ich utrzymania przy życiu; jest to równoznaczne z zapewnieniem jego rentowności, zaś zapewnić rentowność można tylko przez zwiększenie różnicy, między nakładem i wpływem względnie ceną sprzedażną a kosztami wytwarzania artykułów. Do celu tego prowadzą środki: zwiększyć wpływ przez podwyższenie ceny sprzedaży, lub też zmniejszyć nakład za pomocą zmniejszenia kosztów produkcji. Wobec notorycznego zaniku zdolności konkurencyjnej przemysłu naszego, który to smutny objaw częściowo już zamknął drogę na rynki zagraniczne, zaostrzając przesilenie, — o wkroczeniu na drogę pierwszą podwyższenia naszych cen rynkowych, myśleć nie można. Pozostaje zatem do wyboru tylko zmniejszenie ogólnych kosztów nakładu, czyli zredukowania kosztów produkcji. Rozwiązanie tego problemu, jak wyżej zaznaczono, wpływa bezpośrednio mniej lub więcej na wzmocnienie podwalin rentowności, oddziaływując równocześnie w skutkach swych na zwiększenie obrotów, co w dalszej konsekwencji umożliwi rozszerzenie wytwórczości, by sprostać zadaniom wzrastającego popytu.

Teoretyczne założenia w praktyce dostatecznie są już wypróbowane przez wszystkich trudniących się wytwórczością w jakiejkolwiek dziedzinie.

Każde ulepszenie techniczne, zaprowadzone w naszych zakładach wytwórczych ma tylko wówczas właściwe znaczenie, o ile wpływa na zwiększenie rentowności produkcji. Zamierzeniem jego może być zmniejszenie zużycia materjałów surowcowych, lub kosztów robocizny, względnie zredukowanie kosztów ogólnych, wpływających również na koszty własne produkowanego przez nas produktu.

Zadanie ekonomicznego wyzyskania siły roboczej oraz systematycznego wprowadzenia możliwie najracjonalniejszej produkcji oszczędzającej materjał surowcowy, robociznę i koszty ogólne, ze wszystkich bodaj narodów zrozumieli najlepiej Amerykanie, służąc na tem polu całemu światu wzorem.

Olbrzymi bowiem swój rozwój przemysł amerykański zawdzięcza głównie czterem okolicznościom, na które składają się: niewyczerpane naturalne bogactwa kraju a szczególnie korzystne stosunki żywnościowe, izolacja kraju, która umożliwiła Ameryce przez długi szereg lat pracę niemal bezkonkurencyjną, następnym czynnikiem dużą rolę posiadającym, był wielki przypływ nadzwyczaj zdolnego materjału ludzkiego ze wszystkich innych krajów, cierpiących w okresie przedwojennym na nadmiar sił produktywnych. Pozatem czas wojny był dla przemysłu amerykańskiego również czasokresem pomyślnych konjuktur, wpływającym na gwałtowny wzrost jego rozwoju. Lecz nietylko wyjątkowo szczęśliwe warunki zapewniły Amerykanom powodzenie, dobrobyt i niedościgniony przez inne narody rozwój przemysłu, bowiem tam w świecie miljonerów decyduje utarta stara prawda, że „tylko do dzielnych należy świat". że zaś we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego zaliczają się oni do ludzi najzdolniejszych i są wzorem pracowitości temu nikt przeczyć nie będzie.

Uzasadniony ten wyraz pochwały dla obcych nie ma jednak być stwierdzeniem, jakobyśmy w młodem naszem odbuduwującem się Państwie polskiem nic nie byli zdziałali, jakobyśmy z rękami założonemi czekali na to, co nam los i przyszłość bez współdziałania naszego i pracy przyniesie. Zdziałaliśmy bomiem w stosunkowo krótkim okresie czasu wiele, lecz nie ustając w dalszych zabiegach i my potrafiliśmy zdobyć niejedną z tych zalet działalności w życiu produktywnem, które niżej omawiamy, a które są nieodzownem podłożem dla zrealizowania akcji mającej na celu zwiększenie i potanienie produkcji.

W dotychczasowych naszych projektach i dążeniach uwzględniano stale wyłącznie stronę ulepszeń technicznych i eksploatowania siły ludzkiej i mechanicznej, zapominając zupełnie o współczynniku moralno - wychowawczym, na który Amerykanie zwracają baczną uwagę doceniając jego wartość w przeprowadzeniu organizacji pracy. Podstawą wyjściową dla wszelkich reform musi być bezwzględna dyscyplina pracy, chromająca u nas i pozostawiająca wiele do życzenia oraz pozostająca z nią w łączności niewzruszona niczem solidarność, wspólnota myśli i dążeń w życiu gospodarczem. Wszystkich, którzy są zatrudnieni w danem przedsiębiorstwie a dalej głęboko u pracodawcy i pracownika zakorzenione zrozumienie, że stopień produktywności każdej jednostki decyduje o ogólnej produkcji, że w zabiegach podniesienia zależy na wydajności pracy każdego poszczególnego pracownika.

Jeżeli rząd, sfery gospodarcze, społeczeństwo całe, widzą w zwiększeniu i potanieniu produkcji środek ku polepszeniu się naszych skołatanych stosunków, wówczas we wspólnych dążeniach tych między pracodawcą a pracobiorcą, między dysponującym a wykonującym, nie powinno zachodzić tyle sprzeczności i targów, nadomiar złego przeważnie o podłożu politycznem. Zwiększenie i potanienie produkcji z korzyścią przeprowadzić zdołamy, jeżeli cały naród przepojony i przejęty będzie nietylko myślą, lecz mocnem przekonaniem, że osiągnięcie pomyślnego stanu zależy od pracy poszczególnego obywatela Rzeczypospolitej.

Jest to wprawdzie b. trudne zadanie wychowawcze; wymaga ono czasu i organizacji, iecz nie można twierdzić, by ono nie było do przeprowadzenie. Na zagadnienie to pozwalam sobie zwrócić uwagę zrzeszeń gospodarczych w tem przeświadczeniu, że z karną i uświadomioną armją pracowników można cel będzie łatwiej osiągnąć.

Zagadnieniem dla nas na najbliższą przyszłość jest rozwiązanie problemu uzyskania jaknajtańszej produckcji.

Na wstępie wysunęliśmy kilka tez, do których dorzucamy dalsze uwagi:

Jeżeli chodzi o gospodarkę surowcową, to pamiętając o tem że surowce stanowią bezprocentowy kapitał obrotowy, należy proces przetwarzania jak najbardziej usprawnić tak by od wydania surowca aż do uzyskania gotowego produktu upłynęło jaknajmniej czasu, by utrzymać ciągłość pracy i produkcja nie napotykała na żadne przerwy. Wreszcie płynność produkcji, niczem nieprzerywana „praca taśmowa“, to ważny szczegół w kalkulacji, decydujący o kosztach produkcji.

Zaprowadzenie tego rodzaju procesu produkcyjnego możliwem jest tylko wtedy, gdy dany zakład ogranicza się do wytwarzania jednego lub kilku zbliżonych do siebie wyrobów, na które ma zapewniony zbyt. Wtedy dopiero zająć się może produkcją masową. Wytwórczość masowa możliwą zaś jest wtedy, gdy rynek wskutek przeprowadzonej przez sfery gospodarcze typizacji, przy-

wykły jest do kilku ustalonych typów danego wytworu; typizacji towarzyszy należyta normalizacja, w czem Amerykanie stanowią wzór niemal niedościgniony.

Ruch typizacji i normalizacji, zatacza u nas coraz szersze kręgi, obejmując szereg krajów szczególnie uprzemysłowionych, które wytwory swe rzucają po tańszej cenie na eksport. I tak np. w Niemczech działa już od dłuższego czasu wydział normalizacji wytwórczości, podporządkowany gospodarczemu Kuratorjum Rzeszy, którego zadaniem jest opracowywanie zasad i podstaw przetwarzania surowców oraz przygotowywania dla poszczególnych dziedzin najpraktyczniejszego procesu produkcyjnego z uwzględnieniem kosztów ogólnych i td. Dalej powołano tam instytut t. zw. „Refa" (Wydział Rzeszy dla wypośrodkowywania czasu pracy), -- która wyłoniła się z Niemieckiego Związku Przemysłowców Metalowych, oraz ze Zjednoczenia Związku Związków Inżynierów. Zatem władze rządowe wspólnie z wymienionemi organizacjami przemysłowemi pracują i pogłębiają gorączkowo rozwiązanie tak niezmiernie ważnego zagadnienia, jakiem jest zwiększenie i potanienie produkcji.

By nie pozostać w tyle, by sprostać zalewającej kraj nasz obcej konkurencji, by zapewnić przemysłowi rodzimemu dalszy rozwój przy nienajgorszych warunkach produkcyjnych, jakiemi niewątpliwie dysponujemy, czas najwyższy, abyśmy poza powołanemi już instytucjami, jak Naukowa Organizacja Pracy i tu również weszli na drogę postępu wdrażając rozgałęzioną akcję nad zrealizowaniem zagadnienia potanienia, i wzmożenia rodzimej wytwórczości polskiej.

Eugenjusz Czechowicz.
Związek Eksportowy Polskich Hut Żelaznych.

Nowe rynki zbytu hutnictwa polskiego.

Kierunki polskiego eksportu hutniczego w r. 1935 zmieniły się znacznie.

Rok bieżący jest dla eksportu hutnictwa polskiego bezwzględnie przełomowym. Z jednej strony mamy całkowitą niemal rezygnację z rynku sowieckiego, odgrywającego do niedawna w eksporcie hutniczym dominującą rolę — z drugiej zaś strony przystąpienie do międzynarodowych karteli żelaza.

Abyśmy jednak mogli zobrazować sobie dokładnie obecną sytuację eksportu hutniczego, musimy przypomnieć przynajmniej pobieżnie, eksport w latach dawniejszych. Bowiem tylko całokształt wywozu hutnictwa żelaznego daje właściwe pojęcie o możliwościach rozwoju naszej akcji eksportowej już w niedalekiej przyszłości.

Zasadniczo możemy podzielić wywóz hutniczy na 4-ry okresy:

I. Okres pierwszy cechuje pomyślna konjuktura na międzynarodowym rynku żelaza, wyrażająca się w stosunkowo wysokich cenach, oraz znacznej konsumcji wyrobów hutniczych. Wywoziliśmy w tym okresie t. j. do r. 1928 na wszystkie rynki i nie ograniczaliśmy się wyłącznie do rynku sowieckiego.

II. Już jednak od r. 1929 zaznacza się stopniowy spadek cen i zmniejszenie pojemności na rynkach żelaza. Hutnictwo polskie zaprzestaje w tym okresie, trwającym do r. 1933, eksportu na inne rynki, skierowując swój wywóz prawie że wyłącznie do Z. S. R. R.

III. Okres ten cechuje walka hutnictwa polskiego prawie że z całym światem hutniczym. Wychodzimy na wszystkie rynki zmniejszając jednocześnie do minimum wywóz do Z.S.R.R. Lata 1934 i 1935 to okres ostrej walki konkurencyjnej hutnictwa polskiego, walki która zakończyła się dla nas zupełnie pomyślnie przystąpieniem do międzynarodowych karteli żelaza.

IV. Okres ten — to okres przyszłości — rok 1936 i dalsze. Wchodzimy weń wprawdzie wysileni 2-letnią

walką konkurencyjną i minimalnemi cenami, które spadły prawie o 50% w stosunku do r. 1929 — wchodzimy jednak po uzyskaniu zaszczytnego miejsca w międzynarodowej rodzinie hutniczej. Przychodzimy z kwotą stali surowej 350.000 t. — szyn 10% i walcówki 7%. W pozostałych 6-ciu kartelach uzyskaliśmy również znaczny tonnaż — ca 120.000 t. rocznie.

Wyżej omówioną sytuację ilustruje następujące zestawienie.

Wywóz wyrobów walcowanych w tonnach.

Rok	Z. S. R. R.	Inne kraje	RAZEM
1927	7.468	106.173	113.641
1928	27.473	69.632	97.105
1929	90.034	46.393	136.427
1930	309.107	40.344	349.451
1931	311.580	23.378	334.958
1932	75.728	47.423	123.151
1933	195 431	31.481	226.912
1934	58.316	131.713	190.029
1935	20 995	169.095	190.090

Rok 1935.

Eksport w roku ubiegłym pozostał na tym samym poziomie co i w roku 1934-tym. A więc tonnaż wywozu nie zmienił się. Uległa natomiast zasadniczej zmianie kierunkowość wywozu, co ilustruje poniższa tabela.

Wywóz wyrobów walcowanych w r. 1935 w tonnach.

KRAJ	STYCZEŃ — GRUDZIEŃ 1934	STYCZEŃ — GRUDZIEŃ 1935	+ w stos. do — okr poprz.
Niemcy . . .	16.905	38.186	+ 21.281
Holandja . .	17.873	23.558	+ 5.685
Z. S. R. R. . .	56.383	20 995	- 35.388
Chiny . . .	15.127	17.502	+ 2.375
Brazylja . . .	29.939	12.805	— 17.134
Argentyna . .	303	17.350	+ 17.047
Palestyna . .	1.139	9.887	+ 8.748
Łotwa . . .	9.939	7 861	— 2.078
Iran	—	5.736	+ 5.726
Egipt	183	6.077	+ 5.894
Norwegja . .	1.281	6.695	+ 5.414
Jugosławja. . .	4.983	3.423	— 1.560
Indje ang. . .	2.597	2.608	+ 11
Marokko . .	270	2.280	+ 2.010
Bułgarja . . .	5.810	1.668	— 4.142
Inne kraje . .	10.178	13.459	+ 3.281
RAZEM .	172.910	190.090	+ 17.180

Poważne zdolności ekspansyjne udowadnia również polski przemysł w zakresie produkcji rur. Pomimo bowiem rozbicia się międzynarodowego kartelu rurowego w marcu r. b. — eksport rur utrzymał się na bardzo wysokim poziomie, a mianowicie w ciągu r. 1935 wywieziono ich 33.669 tonn.

Z powyższego pobieżnego ujęcia szkicowego wynika niezbicie, iż hutnictwo polskie posiada zdolność do walki konkurencyjnej nawet z całym hutnictwem międzynarodowym. Mogło przeto stworzyć sobie właściwe okresy referencyjne do rokowań z kartelami. Posiada wreszcie możność przystosowania się do zmienionych warunków rynkowych, nadając swemu eksportowi zawsze właściwy kierunek.

Biorąc pod uwagę te elementy możemy mieć nadzieję, iż czwarty okres w eksporcie hutniczym — okres kartelowy — który rozpoczął się z dniem 1-go stycznia bież. roku — będzie dla hutnictwa polskiego zupełnie pomyślny.

Głosy publiczne.

Czy po to istnieją przedsiębiorstwa zarobkowe.

Zdawałoby się, że przemysł i handel istnieje właściwie po to, by móc kłopotać się o swoje istotne czynności, tj. o produkcję obroty i zyski, z których musi podatki opłacać. Tymczasem rzeczywistość przeczy temu w sposób aż nadto wymowny.

Istną plagą dla wszelkiego rodzaju przedsiębiorstw są statystyki wymagane przez urzędy różnych stopni, ciągłe wykazy, zestawienia, kalkulacje, ankiety itp. Raz domaga się ich gmina, lub starostwo, kiedyindziej ministerstwo przemysłu i handlu, czy opieki społecznej lub inspektoraty pracy czy wreszcie biura Funduszu Pracy. Urzędy podatkowe nie pozostają w tyle i już od kilku lat domagają się drobiazgowych, metrowych długości wyciągów, niekiedy przypominających karty meldunkowe.

Najbardziej skomplikowane są formularze Instytutu dla badań konjuktury, drobiazgowych zestawień wymaga również Ministerstwo Skarbu i Bank Polski. Ostatecznie zrozumiałem jest, że każdy Urząd potrzebuje pewnych danych statystycznych, według których swą działalność nakreśla, niezrozumiałem natomiast jest to, że każda władza żąda tych wyjaśnień w innej formie a do ich wygotowania wyznacza naogół b. krótkie okresy czasu. Czasem odnosi się wrażenie, że przemysł i handel istnieje tylko w celu zestawienia urzędom wszelkiego rodzaju statystyk itp.

Od czasu obowiązywania nowej ustawy o Ubezpieczalniach Społecznych mamy do czynienia z istną powodzią formularzy, które zawierać muszą nietylko wykaz straconych składek, ale również zestawienie jednostkowych zsumowanych premji. Gdy robotnik zachoruje lub zwolniony zostaje, trzeba wygotować wykazy z ostatnich 13-u a nawet 26-u tygodni, a wszystko musi być załatwione w bardzo szybkim tempie pod grozą wysokich kar.

Zasięg statystyk nietylko w Głównym Urzędzie Statystycznym, lecz także we wszystkich innych urzędach jest stanowczo za szeroki. Zainteresowany przemysł i handel uznaje konieczność dostarczania pewnych statystyk i wykazów, jednak widziałby chętnie, gdyby forma ich była przejrzysta i więcej uproszczona.

Główny Urząd Statystyczny o rzymuje wszelkie potrzebne mu dane. Czy nie byłoby o wiele prostszem, aby on przygotowywał wyciągi z danych, które otrzymuje od przedsiębiostw i dostarczał je zainteresowanym urzędom.

Byłoby pożądanem, by zainteresowane Ministerstwa sprawę tę rozważyły: napewno możnaby opracować jednolity formularz statystyczny odpowiedni dla wszystkich urzędów i zakładów, nie wyłączając Ubezpieczalni Społecznych. Inowację taką powitałyby sfery gospodarcze z niekłamaną radością, byłaby bowiem widocznym znakiem ułatwienia im pracy. T. K.

Rozwój handlu i floty morskiej.

Wobec ścisłego związku, jaki istnieje między pracą naszej floty handlowej i linji kolejowych, rozwój naszego handlu morskiego i powiększenie tonażu statków handlowych ma poważne znaczenie dla obrotów kolejowych i na odwrót, usprawnienie ruchu na linjach kolejowych wpływa niewątpliwie na intensywność morskich przewozów.

Dlatego postaramy się zaznajomić naszych czytelników po krótce z wynikami, jakie osiągnęła nasza flota handlowa w 1935 roku.

Przez porty nasze Gdynię i Gdańsk przeszło w roku ubiegłym 12.582.000 tonn, co stanowi 74% naszych obrotów towarowych z zagranicą. Z sumy tej na przywóz wypadło 10.764.000 tonn tj. 79% całego eksportu i 1.818.000 tonn na wywóz— czyli 50% naszego importu.

Zaledwie zatem 26% naszego przywozu i wywozu zagranicznego odbywa się kolejami i innemi środkami komunikacji lądowej, jeśli zaś idzie o obroty z krajami pozaeuropejskiemi, to odbywają się one wyłącznie drogą prowadzącą przez nasze porty bez szukania pośrednictwa sąsiednich państw, jak to miało miejsce przed 15 laty.

Port w Gdyni został tak dalece rozbudowany, iż jego zdolność przeładunkowa wynosi dziennie 40.000 tonn, z czego w 1935 r. wykorzystywano 32.000 tonn na dobę.

Wskutek jednak niedostatecznego rozwoju floty własnej udział polskich okrętów w przewozach naszego eksportu i importu jest wciąż jeszcze bardzo nikły, gdyż wynosił zaledwie 9% całorocznego obrotu (w 1934 r. — 7,2%) i taka też

cząstka ogólnych całorocznych obrotów opłat za transporty morskie wpłynęła do kas naszych linji żeglugowych.

O jak poważne zaś sumy chodzi w tym wypadku dowodzi najlepiej fakt, że wpływy netto z powyższych przewozów pasażerów i towarów, dokonanych przez nasze przedsiębiorstwa żeglugowe, wynoszą w 1935 r. około 16—18 miljonów złotych.

Takie wyniki osiągnęła nasza flota handlowa, której tonaż z końcem ub. r. wyrażał się w liczbie 82.259 brutto tonn, podczas gdy przed rokiem dochodził tylko do 66.000 tonn. Na ten tonaż złożyło się w ubiegłym roku 99 parowców motorowców, żaglowców i lichtung.

Okręty te obsługiwały 15 linji regularnych i około 30 portów w 4-ch częściach świata, a będąc w ustawicznym ruchu przewiozły w 1935 roku 1.188,288 tonn (w roku 1934 — 962.000, w roku 1933 — 861.000) na 12,5 miljonów tonn wszystkich przewozów morskich ogółem.

Ten stosunek przewozów, dokonanych własną flotą, do ogółu przewozów morskich z kraju i do kraju, wykazuje jasno, jak ważną jest rzeczą dalsza rozbudowa floty morskiej, jako środka ściągnięcia do kraju wpływów z jaknajwiększej części transportów morskich oraz zatrudnienia tysięcy ludzi w przedsiębiorstwach związanych z żeglugą.

W najbliższym czasie powiększy się nasza flota handlowa o 2 jednostki, mianowicie potężny budowany we Włoszech motorowiec pasażerski „M. Batory“ (okręt bliźniaczy statku „M. S. Piłsudski“) o pojemności ponad 14.000 tonn brutto, oraz budowany w stoczni gdańskiej holownik morski o pojemności 150 tonn brutto.

W. Stemplewski.

KRONIKA GOSPODARCZA.

VIII Targi Katowickie.

Staraniem Śląskiego Towarzystwa Wystaw i Propagandy Gospodarczej w Katowicach organizowane są dorocznym zwyczajem w okresie od 30 maja do 14 czerwca br. VIII Targi Katowickie zapoznają sfery kupieckie i przemysłowe z produkcją południowo-zachodniej części kraju.

Sąsiedztwo bliskie z Czechosłowacją i Niemcami oraz dobra komunikacja kolejowa ze Śląskiem, wpłynąć mogą dodatnio na zwiększenie obrotów handlowych firm, reprezentujących swą produkcję na terenie targowym.

Bliższe informacje co do ceny stoisk, miejsc wystawowych itp. udziela bezpośrednio Śląskie Towarzystwo Wystaw i Propagandy Gospodarczej w Katowicach ul. Stawowa 14 (tel. Nr. 300-71, 318-68).

Wystawa Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego w Warszawie

W czasie od 23 sierpnia do 11 października 1936 r. odbędzie się w Warszawie, na terenach po Państwowych Zakładach Lotniczych (Plac Unji Lubelskiej) pod protektoratem p. Prezydenta Mościckiego Wystawa Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego.

Wystawa ta ma celu dokładne zobrazowanie całokształtu polskiego przemysłu metalowego przetwórczego i elektrotechnicznego wraz z radjotechniką, wykazując ich dotychczasowy rozwój i postęp. Pozatem przez b. poważnie zorganizowany dział eksportowy, będą wykazane wszelkie możliwości wywozowe naszego przemysłu.

Szczegóły, dotyczące wspomnianej Wystawy, zamieszczone są w Nr. 2/1936 czasopisma „Przemysł Metalowy“, gdzie i w przyszłości, jako oficjalnym organie Wystawy — możliwie wyczerpująco będzie traktowany dział komunikatów.

Zainteresowane firmy mogą zgłaszać się do Izb Przemysłowo - Handlowych po formularze zgłoszeń.

Sprawa ładunków morkich do Ameryki Środkowej i Indyj Zachodnich.

Polska Agencja Morska w Gdyni ul. Świętojańska 10, zakomunikowała, że przyjęła wyłączną agenturę na linji Meritet Fruit Line, w imieniu której przyjmuje przesyłki na konosamenty bezpośrednio z Gdyni do:

AMERYKI ŚRODKOWEJ: (Guatamala, Honduras, Nicaragua, Costarica, Panama).

INDYJ ZACHODNICH: (Kuba, Jamaica, San Domingo, Haiti) oraz do innych wysp Antylskich, jak również do francuskiej i holenderskiej Gujany oraz do Kolumbji.

Towary będą odchodziły co tydzień statkami Gdynia—Ameryka oraz Amerikan Scantie Line.

Bezpłatny transport morski eksponatów na Targi Lewantyńskie.

Linja okrętowa „SVENSKA ORIENT LINIEN“ oraz utrzymująca z nią wspólny serwis na Bliski Wschód „ŻEGLUGA POLSKA“ postanowiły transportować bezpłatnie od portu polskiego aż do portu palestyńskiego wszystkie eksponaty polskie przeznaczone na Targi Lewantyńskie w Tel-Aviv, za wyjątkiem szczególnie ciężkich ładunków, jak wozy meblowe, urządzenia fabryczne i tp., od których będą pobierane tylko opłaty na pokrycie kosztów własnych linji.

Zarządzenie to ma na celu ułatwienie eksporterom polskim wzięcie udziału w wymienionych targach, jak również dalszej ekspansji na rynku palestyńskim.

Najdogodniejsze okazje załadowcze do wysyłki eksponatów będą następującemi okrętami:
m. s. „VINGALAND“ — około 22 b. m. z Gdyni
m. s. „GOTLAND“ — „ 2 IV. „

Światowa produkcja złota.

Zeszłoroczna światowa produkcja złota szacowana jest na 30,50 miljonów uncyj, gdy w roku 1934 wynosiła 27.62 miljony uncyj. Oznacza to, że wzrost produkcji w stosunku do roku 1935 ogólnej produkcji wynosi 17.12 miljonów uncyj wobec 16.28 milj. w roku 1934, czyli 56.1% światowej produkcji, wobec 59% w roku poprzednim.

Obowiązek wykupna świadectwa przemysłowego w wypadku likwidacji przedsiębiorstwa.

Na zapytanie jednej z firm, wydano opinję, iż sam fakt że przedsiębiorstwo znajduje się w stadjum likwidacji nie uzasadnia zwolnienia od obowiązku wykupna świadectwa przemysłowego. Jeżeli jednak fabryka nie zajmuje się ani sprzedażą, ani produkcją i w stanie ostatecznej likwidacji zatrudnia tylko osoby, które w myśl rozporządzenia wykonawczego wogóle nie są zaliczone do robotników — obowiązek wykupna świadectwa odpada.

Równocześnie w oparciu się o orzecznictwo N. T. A. wyjaśniono, iż w wypadku, gdy będąca w likwidacji fabryka przyjęła robotników w celu dokonania rozbiórki fabryki, przyczem zamierza pozyskane w ten sposób składniki swego majątku sprzedać w celach likwidacyjnych, to prac owych nie można podciągać pod pojęcie działalności zarobkowej ani osiągniętych z tego tytułu ekwiwalentów pod pojęcie obrotu. Spieniężenie majątku lub jego części wogóle nie jest obrotem również i u przedsiębiorstw rozwijających normalną działalność, która uzasadnia obowiązek wykupna świadectwa.

Zryczałtowanie podatku obrotowego dla drobnych przedsiębiorstw.

W dzienniku Ustaw Nr. 10 poz. 98 ukazało się rozporządzenie Ministra Skarbu o zryczałtowaniu podatku przemysłowego od obrotów dla drobnych przedsiębiorstw. W myśl tego rozporządzenia w latach podatkowych 1936/37 podatek przemysłowy od obrotu będzie pobrany pod postacią ryczałtu od przedsiębiorstw, których obrót po włączeniu obrotów artykułami, podlegającemi scalonemu podatkowi przemysłowemu wynosił za rok podatkowy 1935 kwotę nie przekraczającą w stosunku całorocznym 50.000zł.

Od opłaty zryczałtowanego podatku obrotowego wyłączone są spółki akcyjne, spółki z ograniczoną odpowiedzialnością, spółdzielnie i tp., które są obowiązane do publicznego ogłaszania sprawozdań o swych operacjach, przedsiębiorstwa sprzedaży mięsa połączone z wyrębem, przedsiębiorstwa drobnej sprzedaży mięsa i wędlin, oraz wyrobu wędlin, przedsiębiorstwa przemysłowe obowiązane do opłacania scalonego podatku przemysłowego i wreszcie te przedsiębiorstwa, które do 24 lutego br. złożyły właściwemu Urzędowi Skarbowemu pisemne oświadczenie, że od początku roku bieżącego prowadzą księgi handlowe w myśl kodeksu handlowego, względnie księgi handlowe uproszczone.

Zryczałtowany podatek przemysłowy od obrotu ma być opłacany corocznie w czterech równych ratach, a mianowicie 15 czerwca, 15 września, 15 listopada i 15 lutego.

Eksport w roku 1935.

Na podstawie danych Związku Eksportowego Polskich Hut Żelaznych wynika, że ogólny eksport wyrobów hutniczych w r. 1935 wynosił 231.812 ton (w r. 1934 225.668 ton), wyrobów walcowanych wywieziono w r. 1935 190.090 ton to jest prawie tyle samo, co w r. 1934 (190.029 ton).

W r. 1935 głównym rynkiem zbytu polskich wyrobów hutniczych były: Niemcy, Holandja, Z. S. R. R., Chiny, Argentyna, Brazylja, Egipt, Iran, Łotwa, Norwegja oraz Palestyna.

Przystąpienie hutnictwa do karteli międzynarodowych.

W końcu stycznia podpisana została umowa pomiędzy hutnictwem polskim oraz międzynarodowemi syndykatami żelaza na okres 3-ch letni w sprawie przystąpienia żelaza grupy polskiej do tych syndykatów.

Hutnictwo polskie uzyskało poważny tonaż, wynoszący ca. 120.000 ton wyrobów walcowanych, a mianowicie: żelazo sztabowe, formowe, uniwersalne, taśmowe, blach gruba i średnia.

Poprzednio hutnictwo polskie przystąpiło już do międzynarodowego kartelu walcówki, uzyskując kwotę eksportową ca. 18.000 ton, oraz do międzynarodowego kartelu szynowego z prawem rocznego obrotu szyn 45.000 ton.

Roczny eksport polski po przystąpieniu do karteli międzynarodowych wahać się winien w granicach 290.000 — 300.000 ton wyrobów gotowych, tj. 50.000 — 60.000 więcej, niż dotychczas. (Eksport w r. 1935 wynosił 231.812 ton).

Smaroszczelne złożenia kołowe z dwudzielną osią.

Ile kłopotów sprawia nienależyte funkcjonowanie taboru przewozowego kopalni — wózków, wie każdy kierownik ruchu. Tę palącą kwestję starano się rozwiązać, stosując najróżnorodniejsze konstrukcje mniej lub więcej udane, któremi poprostu jest zawalony cały rynek. Jednakowoż do dziś dnia panuje chaos w tej dziedzinie, gdyż złożenia stosowane na jednej kopalni przy dobrych warunkach pracy, pracowały względnie dobrze, natomiast na innej kopalni przy warunkach wybitnie niekorzystnych okazały się nie do użycia, przysparzając kosztów utrzymania i powodując przerwy w ruchu a co za tem idzie — straty. Dotychczas stosowane konstrukcje złożeń wykazywały szereg niedomagań i braków.

Zastanówmy się czego właściwie żądamy od zestawu kołowego.?

1) Niezawodności w ruchu
2) Szczelności tuleji złożeniowej (ze względu na wyciekanie smaru)
3) Najmniejszych oporów jazdy
4) Prostoty obsługi i konserwacji.

Tych kardynalnych warunków nie spełniają zestawy starego typu, gdyż sama konstrukcja stoi temu na przeszkodzie. Kółka osadzone luźno na osiach stają się w krótkim czasie wadliwe, wskutek wytarcia się piasty co powoduje częste wykolejenia na rozjazdach i nawet nieznaczne błędy w rozpiętości toru, powodujące wykolejenia taborów, nie mówiąc już o tarciu obrzeża koła o kadłub wózka (zależnie od konstrukcji). W miarę zużywania się koszyków rolkowych potęguje sie nieszczelność tuleji, co powoduje w konsekwencji wyciekanie smaru, i daje możność wtargnięcia do wnętrza kurzu i wilgoci. Odbija się to katastrofalnie na stanie wałków, gdyż z braku smaru te ostatnie przestają się toczyć, wycierając się jednostronnie tak, iż z wałków powstają nieregularne graniastosłupy, co zwiększa niepomiernie tarcie. Drobnem niedomaganiem jest używanie zatyczki na osi i kółku z jednej strony złożenia. Zatyczki te ulegają po krótkim czasie obluźnieniu wskutek czego powstaje luz wzdłuż osi, równocześnie wahliwość całego kadłuba i w dodatku wycieranie rozwiertu tuleji zestawu kołowego jak i piast kółek.

Używanie śrub t. zw. smarowniczych służących do zamykania otworów tuleji złożeniowej, przez który za pomocą pompki wtłacza się smar, okazało się pomysłem nie bardzo szczęśliwym, gdyż wiadomem jest że wózki wydobywalne pracują w bardzo ciężkich warunkach, będąc narażone na wstrząsy i różnego rodzaju uderzenia. Skutkiem tego śruby te ulegają poluzowaniu i giną w kopalni. Zakładanie nowych śrub okazuje się poważnym wydatkiem w utrzymaniu wózków a brak śruby powoduje wyciekanie smaru, ponadto wymaga chwilowego odstawienia wózka z ruchu. Widzimy więc z powyższych rozważań, że złożenia te wykazują cały szereg braków. Nic więc dziwnego, że konstruktorzy wysilają się i dążą do konstruowania typu zestawu, któryby posiadał wymienione na wstępie zalety. Zwłaszcza kryzys gospodarczy, który obecnie przeży-

wamy zmusza wytwórnie do skrupulatnej rewizji systemu pracy, która prowadzi w rezultacie do uproszczenia i ulepszenia stosowanych metod. Walka o utrzymanie rynków zbytu oraz ciągła dążność do osiągnięcia konkurenyjnych cen sprzedaży, każe zastanowić się nad każdym wydatkiem własnym i każe kontrolować ściśle koszta utrzymania danego objektu, czy też urządzenia. To wszystko przyczynia się się do tego, że twórcza myśl ludzka szuka nowych dróg celem ulepszenia metod produkcji i ograniczenia kosztów utrzymania do minimum.

W przemyśle węglowym między innemi specjalną uwagę zwrócono na wózki wydobywcze, gdyż utrzymanie taboru składającego się częstokroć z kilku tysięcy wózków pociąga za sobą znaczne koszta, a przerwy w ruchu narażają przedsiębiorstwo na olbrzymie straty. Zaczęto stosować złożenia kołowe nowego typu wycofując z ruchu dotychczasowe. Jednakowoż próby poczynione np. ze złożeniami z zastosowaniem łożysk kulkowych — oporowych wypadły niezadawalająco, gdyż okazało się, że łożyska kulkowe nie wytrzymują uderzeń na jakie narażone są wózki wydobywcze sztywno osadzone na podwoziach. Z tego też względu łożyska kulkowe, według zdania fachowców z tej dziedziny, nie nadają się absolutnie do pracy w kopalni w zastosowaniu do wózków wydobywczych. Konstruktorzy niemieccy lansują ostatnio powrót do łożyska panewkowego, jako najprostszego w budowie i sprawiającego najmniej kłopotu i stosunkowo najwytrzymalszego. Jednak i tu mamy do zanotowania pewne wady a mianowicie to, że w stosunkowo krótkim czasie koła biegowe zatracają idealną oś obrotu, wskutek wytarcia się panewek co powoduje w konsekwencji wyciekanie smaru, wtargnięcie kurzu, nierówny bieg wózka i t. p. O zaletach najróżnorodniejszych typów złożeń wywiązała się ostatnio na łamach pism fachowych zaciekła polemika, a również literatura fachowa wzbogaciła się o nie jedno dzieło traktujące o tym temacie. To może przyczyniło się do tego, iż po blisko 5-cio - letnich doświadczeniach i próbach ukazała się na rynku polka konstrukcja zestawu kołowego chroniona Polskim Patentem Nr. 16877,ześrodkowująca w sobie wszystkie zalety ruchowe różnych konstrukcyj a mimo to oryginalna i najwięcej ekonomiczna. Dok. nastąpi.

Produkcja wełny sztucznej we Włoszech.

W rocznicę marszu na Rzym zostały przedstawione szefowi rządu włoskiego dwie pierwsze próbki wełny sztucznej „Lanital", wyprodukowanej w fabryce ‚Snia Viscoza" pod Medjolanem, przez wynalazcę tejże p. Antonio Feretti.

Wiadomość o wynalazku, podana przez prasę, wywołała zrozumiałe zainteresowanie w sferach przemysłowych i handlowych, jak również i czynników rządowych, gdyż import wełny i tkanin wełnianych stanowi w bilansie handlowym Italji bardzo poważną pozycję i w roku 1934 wynosił łącznie z odpadkami 716.917 q, wartości 518.624.787 lirów (w tem wełny niemytej 588.459 kg. i 79.261 kg. mytej) oraz 7.859 q tkanin wełnianych wartości 50.165.567 lirów, podczas gdy eksport tkanin wełnianych wynosił 74.713 q wartości 121.766.473 lirów.

Sztuczna wełna, której produkcja po dłuższych doświadczeniach laboratoryjnych została doprowadzona do 500 kg. miesięcznie, lecz która w najbliższym czasie ma dojść do 500 kg. dziennie, posiada, jak wykazują badania, wszelkie cechy wełny owczej z tą przewagą nad nią, iż można wyrabiać ją w dowolnej i jednakowej grubości i długości, unikając niedogodności, jakie przedstawia stożkowata budowa wełny prawdziwej, oraz zanieczyszczenia tejże, które z trudem daje się usunąć, wobec czego przy tkaniu wełny sztucznej nie będzie istniał ten procentowy ubytek, który obecnie obserwujemy przy odtłuszczaniu, gremplowaniu i czesaniu wełny prawdziwej.

Próby na wytrzymałość wykazały, że normalna wełna sztuczna jest mniej więcej 10% mniej wytrzymalsza od naturalnej, jednakże wytrzymałość jej może być zwiększona do 40% powyżej wytrzymałości wełny naturalnej kosztem nieznacznej różnicy pod względem miękkości.

Obok tej nieznacznej różnicy na korzyść wełny naturalnej pod względem wytrzymałości, wełna sztuczna znacznie lepiej znosi pranie od naturalnej, nabierając więcej miękkości, elastyczności i lepszego wyglądu,

przyczem nie zmienia się pod działaniem żadnej z farb, stosowanych przy wełnie i znosi doskonale farbowanie na kolor czarny w rozczynie dwuchromianu i kwasu.

Surowcem, z którego wynalazca Ferretti produkuje wełnę sztuczną jest kazeina, przyczem z jednego kilograma kazeiny otrzymuje się przeszło kilogram wełny sztucznej. Przy produkcji więc w Italji wełny sztucznej na większą skalę, powstałyby trudności co do otrzymania dostatecznej ilości surowca, gdyż dotychczasowa produkcja kazeiny była nieznaczna, a odtłuszczone mleko było prawie wyłącznie używane do wyrobu sera. Wobec tego, że zapotrzebowanie nowego przemysłu ma wynosić wkrótce około 30 miljonów kg. kazeiny rocznie, zaszłaby konieczność albo wybitnego zwiększenia produkcji mleka, co byłoby korzystnem dla rolnictwa włoskiego, albo też importowania kazeiny z zagranicy, co byłoby korzystniejszem dla nowego przemysłu, bowiem wobec polityki rządu włoskiego utrzymania cen na produkty rolnicze w granicach opłacalności, a więc na wysokim poziomie (co wyraziło się wprowadzeniem cen prohibicyjnych na niektóre produkty rolnicze, które bardzo tanio dostarczała Argentyna) kazeina wyprodukowana w Italji byłaby niewątpliwie znacznie droższa od importowanej i powiększając cenę wełny sztucznej zmniejszałaby z jednej strony możliwości eksportowe, z drugiej zaś strony konkurencyjność wełny sztucznej w stosunku do wełny naturalnej, jeśli wziąć pod uwagę ceny wełny naturalnej na rynku światowym. Należy więc przypuszczać, że rząd włoski pójdzie raczej po linji importu kazeiny z Argentyny, która dotychczas była głównym dostawcą tego artykułu i na ogólną ilość 9.756 q importowanych w 1934 r. dostarczyła 7.734 q na sumę 1.788.472 lirów.

Włoskie sfery przemysłowe przypuszczają, że cenę wełny sztucznej będzie można ustalić na poziomie znacznie niższym od ceny wełny naturalnej.

Kwestja ta przedstawia poważne zainteresowanie dla Polski tak pod względem możliwości eksportu kazeiny do Włoch, jak i ewent. zorganizowania własnej produkcji wełny sztucznej po ewentualnem wykupieniu licencji, która ma być sprzedawaną.

Liny wydobywalne i ich konstrukcja.

Średnica drutu.

Własności lin, tj. ich giętkość i wytrzymałość zależne są od średnicy i wytrzymałości drutów, użytych dla danej liny, jak również od sposobu ich wykonania.

Lina jest giętka o ile:

a) składa się z wielu cienkich drutów
b) drut posiada małą wytrzymałość
c) lina posiada dusze konopne

Lina jest mało giętka o ile:

a) składa się z małej ilości grubych drutów
b) drut posiada dużą wytrzymałość
c) lina nie zawiera dusz konopnych, lecz druciane,

Zasada, że na mniejsze koła linowe musi być zastosowana lina giętka o cienkich drutach, nie wszędzie da się zastosować. Naprzykład liny, które są wystawione na mocne zużycie, jak liny pługowe, lub liny, które pracują w miejscach, gdzie są narażone na silne rdzewienie, nie mogą się składać ze zbyt cienkich drutów.

Dusze konopne w pojedyńczych splotach nadają linie giętkość i jednocześnie miękkość. Takie liny spowodu ich miękkości nie mogą być zastosowane tam, gdzie ulegają: silnemu ściskaniu, jak np. w wypadkach, gdy lina nawinięta jest na bęben w kilku warstwach jedna na drugą.

Im drut jest twardszy tem średnica powinna być mniejsza o ile warunki, w których lina pracować będzie, na to pozwalają. Tym sposobem powiększamy giętkość liny.

Wybór średnicy drutu zależny jest od stosunku d/D (d = śred. drutu, D = śred. koła liny). tj. średn.- drutu do średn. najmniejszego koła linowego., następnie od materjału, a przy linach transmisyjnych również od szybkości liny.

Stosunek d/D dla ważniejszych gatunków lin podajemy niżej:

Liny wydobywalne

Wytrzymałość drutu na zerwanie kg/mm²	130—140	150—160	180—200
d/D	1/1100	1/1300	1/1500

Liny wyciągowe, pochylniane i do kolejek linowych

Wytrzymałość drutu na zerwanie kg/mm²	60	120—160	180—200
d/D	1/400	1/600	1/750

S. M.

Kilka uwag o spawaniu żelaza zlewnego.

Spawanie żelaza zlewnego nie wymaga żadnych nadzwyczajnych zdolności i doświadczenia. Zadanie to zdolen jest rozwiązać każdy fachowiec po przeprowadzeniu kilku prób i starannem przestrzeganiu ustalonych zasad.

Najważniejszym warunkiem spawania wspomnianego gatunku żelaza jest unikanie przeżarzenia, przez co żelazo zlewne po części się przepala. Części żelaza zlewnego przeznaczone do spawania należy stopniowo rozgrzać do jasno-czerwonego żaru. Nigdy natomiast nie powinno się żelaza takiego rozgrzewać aż do żaru białego, co zazwyczaj praktykuje się przy żelazie spawalnem. Po dokonanem spojeniu odkłada się żelazo celem powolnego ostygnięcia, zanurzenie zaś do szybszego ostudzenia w wodzie byłoby przy tej czynności błędem.

Należy dalej wziąć pod uwagę, że przy spawaniu żelaza zlewnego użytecznem staje się używanie proszku do spawania, gdyż wystarcza zupełnie powierzchnię spawalną posypać piaskiem kwarcowym, podobnie jak czyni się to również przy żelazie spawalnem.

Celem uzyskania ścisłości i równego spojenia tak przy żelazie spawalnem, jak zlewnem, baczyć trzeba na to, aby ogień kuźniczy był możliwie czysty i uderzenia kujących następowały po sobie szybko i energicznie. Ciekawe, że w produkcji metalurgicznej w łączności ze sztuką spawania żelaza zlewnego zaobserwowano fakt, że fachowcy, którzy w praktyce przyswoili sobie należyte rozwiązanie tegoż zadania, już nigdy niemal przy podobnych czynnościach nie używają do tego żelaza spawalnego. Żelazo zlewne wyróżnia się w tym wypadku tą zaletą, że dla obróbki potrzebuje znacznie niższej temperatury, która umożliwia oszczędność na paliwie, a pozatem żelazo to nadaje się doskonale do obróbki w zimnym stanie, w której to właściwości żelazo spawalne absolutnie mu nie dorównuje.

Nowe gatunki stali kwasoodpornej.

Huta „Batory“ wypuściła na rynek szereg gatunków stali kwaso odpornych i nierdzewnych, które mogą zaspokoić wszelkie potrzeby naszego przemysłu. Użycie tych stali opłaca się sowicie, gdyż przedmioty z niej wykonane odznaczają się zwiększoną odpornością na zniszczenie, oraz łatwością utrzymania czystości. Stale te dzielą się na trzy grupy, a mianowicie:

1) stal nierdzewna chromowa, z zawartością chromu od 13 proc. do 22 proc.
2) chromo-niklowa stal kwasoodporna z zawartością chromu od 14 proc. do 19 proc., niklu — od 8 proc. do 12 proc.
3) stal ogniotrwała z niewielką zawartością chromu i niklu.

Zaznaczyć należy, że Polskie Zakłady Skody użyły przy budowie silników samolotowych Gr. 760 kute surówki stalowe oraz stal prętową z Huty „Batory“ i jak wiadomo materjały te spełniają swoje zadanie w zupełności.

KRONIKA TECHNICZNA.

Dobór piasku odlewniczego.

Materjał użyty do wyrobu form, którego głównym składnikiem jest piasek, zawierający pewną przymieszkę gliny, musi być zwilżony. aby był dostatecznie plastyczny i zachował dokładnie nadane mu przez formowanie kształty. Rozróżnia się zasadniczo 2 rodzaje tego materjału: Piasek chudy o małej zawartości gliny, plastyczny tylko w stanie wilgotnym a w suchym rozsypujący się. Wyrobiona z niego forma musi więc być wilgotna w chwili odlewania. Drugim materjałem formierskim jest piasek tłusty (masa, glina i in.), zawierający taką ilość gliny, że suszony po formowaniu twardnieje, zachowując dokładnie nadane kształty. Wyrobioną z niego formę poddaje się suszeniu przed odlewaniem.

Nie jest rzeczą obojętną, czy do wyrobu form używa się piasku chudego, czy tłustego. Piasek chudy jest materjałem znacznie tańszym, temsamem forma wykonana z niego jest tańsza, zwłaszcza, że nie podlega suszeniu. Możność szybkiego wykonania z niego formy i odlewów jest znacznie większa, niż przy piasku tłustym. To są powody, że zasadniczo wyrabia się formy z piasku chudego, a innych materjałów używa się tylko wtedy, gdy piasek chudy nie nadaje się do wyrobu formy. Wypadek ten zachodzi wtedy, gdy formowanie trwa dłuższy czas i forma wcześniej wykonana może wyschnąć i rozsypać się, gdy forma ma kształt do wykonania trudny, ścianę cienką i wykonanie jej jest kosztowne. W takim wypadku piasek chudy nie daje z powodu swej małej spoistości i dostatecznej pewności udania się odlewu.

Poza różnicami wpływającemi na koszty odlewu zachodzi między obu rodzajami form (mokrych i suszonych) jeszcze różnica w jakości wykonanego odlewu. Wskutek zetknięcia się metalu z wilgotną ścianą formy, wywiązuje się z nich para wodna i odbierając żelazu wiele ciepła powoduje szybkie zastyganie powierzchni odlewu. Szybkie studzenie utrudnia, jak wiadomo, wydzielanie się grafitu, wskutek czego powierzchnia odlewu zawiera wolne ziarno cementytu i jest twardsza, niż powierzchnia odlewów wykonanych z form suszonych, gdzie grafit wydziela się obficiej. Odlewy z piasku chudego są przez to trudniej obrabialne.

Nowe fabryki samochodów.

Stale wzrastające zapotrzebowanie na samochody prywatne powoduje angielskie fabryki do zwiększania produkcji. Austin Motor Co. rozbudową swych zakładów zwiększa zdolność produkcyjną o 50 proc. Wolseley Motors kosztem 50 tys. funtów rozbudowały swe zakłady, zwiększając produkcję w ostatnich sześciu miesiącach o 50 proc. Wiele ważnych działów fabryk w Birmingham pracuje bez przerwy w dzień i w nocy.

Pozatem buduje się w Birmingham wiele nowych fabryk, między innemi fabrykę, która produkować będzie narzędzia do budowy karoseryj i innych prac tłoczonych. Buduje się również fabrykę nastawioną specjalnie na budowę maszyn szlifierskich i tokarń do budowy samochodów i samolotów. Firma, produkująca maszyny do wyrobów kartonowych, buduje nową fabrykę dwukrotnie większą od obecnej. Rozbudowuje się również fabrykę, która produkuje bolce, nakrętki i inne części specjalne do przemysłu silnikowego. Wiad. Gosp.

Opony ze sztucznego kauczuku.

Na wystawienie automobilowej w Berlinie znajdują się opony z syntetycznego kauczuku. Doświadczenia nad produkcją tego kauczuku trwały od 1926 r. Głównym surowcem produkcji kauczuku jest węgiel i wapno. Według oświadczenia producentów opony ze sztucznęgo kauczuku trwalsze są od opon z kauczuku naturalnego.

Sprawa dalszego scalania podatku przemysłowego od obrotu.

Sytuacja co do dalszego scalania podatku przemysłowego od obrotu skrystalizowała się ostatnio w ten sposób, że Ministerstwo Skarbu nie ma zamiaru inicjować obejmowania scaleniem nowych artykułów, lecz będzie się tylko ustosunkowywało w sposób pozytywny, lub negatywny do odnośnych wniosków, przychodzących ze Związku Izb Przemysłowo-Handlowych. Związek Izb przemysłowo-Handlowych natomiast wyrobił sobie pogląd taki, że tylko wtedy będzie wy-

stępował z takiemi wnioskami, jeśli one będą uzgodnione przedtem między wszystkiemi zainteresowanemi gałęziami przemysłu i handlu.

Z tego wynika, że praktyczne scalanie podatku obrotowego we włókiennictwie i konfekcji przestało być zupełnie aktualne — mimo wielkich badań, przeprowadzonych niedawno w terenie przez delegatów Ministerstwa Skarbu (zresztą nietylko co do włókiennictwa i konfekcji).

Pertraktacje polskiego przemysłu hutniczego z Sowietami.

Delegacja polskiego przemysłu hutniczego przeprowadziła w Moskwie rozmowy z czynnikami sowieckiemi na temat zamówień eksportowych do Z. S. R. R. W wyniku tych pertraktacyj została zawarta umowa, w myśl której polski przemysł hutniczy dostarczy do Rosji Sowieckiej wyrobów hutniczych na sumę 4 milj. zł. z prawem opcji o dalsze zamówienia na takąż sumę.

Na podstawie zawartej umowy sowiecka organizacja handlowa „Sojuzmetimport" zamówiła w hutach polskich pierwszą partję wyrobów metalurgicznych w wysokości około 6.000 ton na sumę półtora miljona złotych. Zamówienie to ma być wykonane w ciągu bieżącego kwartału. Zapłata będzie dokonana gotówka w złotych polskich.

Zasadniczo zamówienia sowieckie uzależnione są od zawarcia wzajemnego układu kontygentowego polsko-sowieckiego na rok 1936.

Sprawa likwidacji Wydziału Zasobów Dyrekcyj Okręgowych Kolei Państwowych.

Zamierzone pierwotnie scentralizowanie dostaw kolejowych w Ministerstwie Komunikacji zostało zaniechane. Według informacji jednej z Dyrekcyj Kolejowych likwidacja obecnie istniejących samodzielnych wydziałów zasobów będzie miała tylko charakter reorganizacji personalnej. Reorganizacja ta będzie przeprowadzona w ten sposób, że poszczególne referaty obecnego wydziału zasobów zostaną przydzielone innym Dyrekcjom Kolejowym, np. wydziałom ruchu, mechanicznym, drogowym itp. Załatwianie zaś wszelkich spraw, związanych z dostawą materjałów dla potrzeb kolei, jak rozpisywanie przetargów, zakup i odbiór materjałów itd. pozostanie i nadal bez zmiany.

W tym stanie rzeczy przypuszczać należy, że wewnętrzna reorganizacja Wydziałów Zasobów w Dyrekcjach Kolejowych nie wpłynie ujemnie na interesy firm, dostarczających materjały dla kolei.

Możliwości eksportowe.

Szereg firm amerykańskich (U.S.A) reflektuje, bądź obejmie przedstawicielstwo na terenie New Yorku, Broclynu i Bostonu na niżej wymienione artykuły przemysłu polskiego: bieloną celulozę sulfitową i jej odpadki, gilzy i bibułki papierosowe, torf, ścierki do mycia naczyń kuchennych i podłóg itp., wieszaki do ubrań, osseina, płyty izolacyjne z masy drzewnej, galony i ozdoby wojskowe, produkty chemiczne, drewniane obcasy, deski jodłowe, bekony i smalec.

Firmy szwajcarskie zamierzają eksportować z Polski następujące artykuły: sukno czarne, włosie z królików do wyrobu kapeluszy filcowych, przędzę konopną i jutową, wyroby konfekcji damskiej, wełniane tkaniny męskie (wzorzyste tkaniny kamgarnowe), włosy ludzkie do wyrobu peruk.

Bliższych informacyj zainteresowanym firmom udziela Polsko-Szwajcarska Izba Handlowa w Warszawie, Kredytowa 8 m. 4.

Przedstawicielstwa do objęcia.

FIRMY AMERYKAŃSKIE zamierzają oddać na Polskę przedstawicielstwo na wyroby amerykańskie, jak na: płyny do tępienia owadów i robactwa, platery i wyroby srebrne, suszone maliny i truskawki, odbiorniki radjowe typu t. zw. „midget", chłodnie domowe, piece gazowe, folje metalowe w rolkach, maszyny i narzędzia rolnicze, agregetory chłodnicze, ekrany kinomatograficzne, wykonane ze specjalnych tkanin, przystosowanych do przepuszczania dźwięków i artykuły kosmetyczne. Bliższych informacji udziela Administracja pisma.

FIRMY AUSTRJACKIE zamierzają oddać przedstawicielstwo w zakresie sprzedaży swych wyrobów, jak armatur i maszyn, kołnierzyków męskich, elektrycznych pieców i urządzeń do wypiekania chleba, wyrobów żelaznych, sprzętów kuchennych, esencji dyzynfekcyjnej, balsamu do kąpieii, oraz soli do przepłukiwania, ręcznie wykonanych szkiców paryskiej mody damskiej, okuć meblowych z miedzi, rogu, przyborów meblowych, haków do kapeluszy i różnych artykułów żelaznych i miedzianych dla dekoracji wewnętrznej, nowoczesnych aparatów fryzjerskich, pomad owocowych do wyrobu oranżad, wyrobów konfekcji damskiej.

Bliższych informacji w sprawach powyższych udziela Izba Handlowa Polsko-Austrjacka w Warszawie, Kredytowa 8, m. 4, przyczem firmy zainteresowane proszone są o podanie referencji oraz wpłatę tytułem zwrotu kosztów sumy zł. 4 na konto P. K. O. Nr. 17.670.

FIRMY SZWAJCARSKIE poszukują w Polsce przedstawicieli względnie odbiorców na produkcję specjalnego gatunku farb, któremi uskutecznia się wielobarwną reklamę na szybach wystawowych, wyroby ortopedyczne, wentylatory, elektromotory, rury rentgenowskie, precyzyjne aparaty i narzędzia dla pracowni naukowych, elektrowni, gazowni, kombinowane maszyny elektryczne, jak maszyny do mielenia kawy, tarcia orzechów, bicia piany, wstążki jedwabne, kołnierzyki męskie, świdry elektryczne, automatyczny palnik dla użytkowania ciężkich olejów palnych w urządzeniach do ogrzewania wody, gwoździe meblowe, platynę jubilerską.

Skrzynka zapytań.

Mamy zapotrzebowanie na żelazny model studzienki ściekowej dla wyrobów betonowych średn. 3500 mm. wysokość 1500 mm. Oferty do administracji pisma pod J. M.

Prosimy o podanie firmy wyrabiającej gwoździe tapicerskie. Zgłoszenia do administracji pisma pod T. K.

Firmy, mogące podjąć się wykonania elekromagnetycznego separatora do separowania żeliwnych wysiewek z odlewni, zechcą nadesłać oferty do adm. pod W. B.

Mamy zapotrzebowanie na tokarkę do metali dług. 2 do 3 metrów, kły 1 do 1.20 metrów, ewent. używaną, lecz w dobrym stanie. Zgłoszenia do adm. pisma pod J. S.

Prosimy o podanie adresu firmy wyrabiającej smarownice stalowe tłoczone, systemu „Stauffera" wszystkich rozmiarów i numerów. Zgłoszenia do adm. pisma pod „Jotes".

Zwracamy uwagę, że Firma „Zakłady Betonowe i Żelbetonowe" w Sosnowcu przy ul. Rudnej 17 wykonuje wszelkie roboty betoniarskie jak: płyty chodnikowe, krawężniki, dreny studzienne, dreny kanalizacyjne, dachówkę, słupy ogrodzeniowe. Istnieje od szeregu lat i znana jest na terenie Zagłębia Dąbrowskiego i Śląska Górnego ze solidności swych wyrobów. Produkcją kieruje wybitny fachowiec i właściciel p. JAN MITELA.

Firmy betonowe proszone są o złożenie oferty na dreny żelbetonowe średnicy 1 metr, wysokości 750m/m, ilość 560 sztuk. Oferty pisać pod 560.

Istniejąca od roku 1917 Wytwórnia Manometrów, Hydrometrów i Termometrów w Wołominie pod Warszawą znana jest w całej Polsce ze solidności swych wyrobów, ich dokładności i precyzyjności.

Produkcją powyższej wytwórni kieruje wybitny fachowiec i praktyk zagraniczny, a zarazem właściciel p. Władysław Bednarski.

Firma powyższa wyspecjalizowała się szczególnie w produkcji manometrów, wakumetrów, hydrometrów, termometrów tarczowych, rtęciowo-stalowych, szklanych, oraz kranów do manometrów. Pozatem firma produkuje wentyle do spawania metali oraz do acetylenu. Zarazem przyjmuje wszelkie naprawy wchodzące w zakres produkcji tejże firmy.

„ŻELMET" Zakłady Mechaniczne i Odlewnicze, Sosnowiec, ul. Lipowa 12. Telefon 11-06. Specjalnością powyższej firmy są wszelkie części zapasowe do maszyn, kotłów, pomp, itp. Z artykułów masowych: śruby, nakrętki, podkładki, części zapasowe do elektrowozów, wiertarek elektrycznych i wrębówek, koła zębate, ślimaki oraz odlewy.

Firmę prowadzą wybitni fachowcy i właściciele pp. Schulc i Latos.

Cennik ogłoszeń:

1-sza strona okładki 500 zł. wewnętrzna strona okładki 350 zł. ostatnia strona okładki zł. 400 w tekście 400 zł. $^1/_2$ str. 280 zł, $^1/_4$ str. 150 zł. $^1/_6$ str. 100 zł. $^1/_8$ str. 80 zł. $^1/_{16}$ str. 50 zł. $^1/_{20}$ str. 35 zł,

ABONAMENT roczny 14 zł., półroczny 7 zł. Numer pojedyńczy 0,70 zł.

Za wydawnictwo: Tadeusz Kowalski Redaktor odpowiedzialny: W. Mazurkiewicz

202/36. Drukarnia Przemysłowa Antoni Mazurkiewicz, Sosnowiec, Dęblińska Nr. 1. Telefon 12-75

Drobne sprzedaże.

Do sprzedania na najkorzystniejszych warunkach:

2 silniki pionowe 3000 V. 300 KM 1450 obr/min. SS, wirniki krótkozwarte, bud. hermet.

2 silniki 300 KM. 3000 V. 715 obr/min. AEG typu D 750/300, bud. otwartej.

1 silnik 300 KM., 3000 V. 1450 obr/min., z wirnikiem krótkozwartym, budow. pionowej, fabr. Ganz.

1. silnik 130 KM. 500 V. 135 A. 1460 obr/min. bud. pionowej, fabr. H. Pöge.

Zgłoszenie do administracji pisma pod „128.„

Do sprzedania patentowane bezpieczniki 6. 12 i 18-krotnych 6 amp., 10 amp., 15 amp., 20 amp., 25 amp., 40 amp., 50 amp, 60 amp. Zgłoszenia do adm. pisma pod „W. S."

Tarcze szmerglowe najwyższej jakości oraz tarcze szmerglowe do stali „Widia". Najkorzystniej do sprzedania. Wiadomość w Administracji pisma pod „L. W."

Do sprzedania nowa pompa wirnikowa o wydajności 2 i pół m^3. na minutę, wysokość tłoczenia 36 m. Wiadomość w Administracji pisma pod "Jotka".

Okazyjnie do sprzedania nowe i używane, lecz w bardzo dobrym stanie zawory i zasuwy o różnych przelotach. Wiadomość w Administracji pisma pod „E. L."

1000 mb. rur podsadzkowych wymiar średn. 200 mm. x 150 mm. z wkładką. Wiadomość w Administracji pisma pod „C. K."

Samochód osobowy Fiat model 503 na części do sprzedania. Wiadomość w Administracji pisma pod „503".

Trójniki i kolana do rur od 2 do 6 cali, z kołnierzami stałemi i ruchomemi do sprzedania. Wiadomość w Administracji pisma pod „11".

Okazyjnie do sprzedania śruby i nity różnych wymiarów. Wiadomość w Admin. pisma pod „218".

F A G łożyska do maszyn dla przemysłu oraz samochodów do sprzedania. Wiadomość w Administracji pisma pod „M. J."

Motory elektryczne i dmuchawy kuzienne o różnej mocy i napięciu okazyjnie do sprzedania. Wiadomość w Administracji pisma pod „G. C."

Okazyjnie do sprzedania. Maszyna introligatorska do tłoczenia i złocenia. Ogrzewanie naftą ewentualnie prądem.

Oferty pod „maszyna do złocenia" należy kierować do Administracji pisma Sosnowiec, Dęblińska 1.